



A1612

Jedinečný MAG drát bez
měděného povlaku.



Použití

Svařování konstrukcí a trubek, při rzi a nečistotách, stavební stroje, zámečnické práce.

Oblast použití

WELCO A1612 je určen pro svařování nelegovaných, nízkolegovaných a středně legovaných ocelí. Použitelný na rzi a nečistotách - ideální pro opravářské práce při svařování trubek, konstrukcí, plechů, karoserií apod.

Svařovací vlastnosti

WELCO A1612 se vyznačuje nízkým rozstříkem svarového kovu, perfektní stabilitou oblouku, průvarem a vzhledem svaru. Drát umožňuje svařování vysokým proudem (sprchový proces) a má krátký přenos oblouku ve všech polohách. Pracovní rozsah je identický s dráty obalenými mědí. Nezanášá dýzu a nezpůsobuje zastavování posuvu drátu - nejsou nutné chemické přípravky používané při svařování s poměděnými dráty.

Ochranný plyn dle ČSN EN ISO 14175

M21 80% Ar / 20% CO₂
C1 CO₂

Klíčové vlastnosti

- WELCO A1612** redukuje údržbu svařovacího hořáku. Netvoří měděný otěr.
- WELCO A1612** eliminuje nebezpečí trhlin ve svaru.
- WELCO A1612** má vyšší vrubovou houževnatost.
- WELCO A1612** je použitelný na rzi a nečistotách.
- WELCO A1612** je vhodný pro použití v chemickém průmyslu.
- WELCO A1612** má vynikající skladovatelnost.
- WELCO A1612** má pracovní charakteristiku identickou s poměděnými dráty.

Normy

EN 14341 / A G 42 2 C (G 42 4 M 3Si1)
AWS A5.18 / ER70 S-6

Mechanické vlastnosti, svařitelnost

Plyn	Mez kluzu N/mm ²	Pevnost v tahu N/mm ²	KV +20°C J	KV -20°C J	Tažnost A ₅ %
M21	490	590	120	70	30
C1	460	560	120	70	28

Chemické složení svarového kovu (%)

C	Si	Mn
0,08	0,9	1,5

Rozměry a balení

Sklad.číslo	Ø mm	kg / cívka
21161210	1,0	15,0
21161212	1,2	15,0